

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:08:13 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

42

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : REAR LOCKER EXTENDER
 Job Number : 34890
 Estimate Number : 10805
 P.O. Number : N/A Part Number : D206605041
 This Issue : 9/26/2007 S.O. No. : NA Drawing Number : D2566 REV C
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : N/A Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : C
 Previous Run : 34889 Material : N/A
 Due Date : 10/20/2007 Qty: 1 Um: Each
 Written By : JS 07.09.26
 Checked & Approved By : JS 07.09.26
 Comment : Est Rev: 03.12.01 Reformat KJ/DS

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



RS 07.09.26

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D206-605-041CHG001

JS 07.09.26

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 4698

C 07/09/27

Description: D206-605-041 Rear Locker Extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

①

3.0 D206605041P Rear Locker Extender



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Rear Locker Extender

4.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

C 07/10/18

5.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template DT8823. Check process sheet and audit.

JS 10-22

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: • Wednesday, 9/26/2007 2:08:13 PM
User: • Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 34890

Part Number: D206605041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2567

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2567 Placard B16606

SC

7.0

ALS71032130

Insert



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 ALS7-1032-130Insert M103855

SC

8.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

7 AN526C832R-8 Screw M105514

SC

9.0

AN526C1032R8

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 AN526C1032R-8 Screw M9216

SC

10.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

61 7 AN960JD8L Washer M6956

7/10/23 SD

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: ED Date: 07/10/24
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:08:13 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 34890

Part Number: D206605041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

AN960JD10L

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10L Washer M64324

1 Copy of paperwork from step 2 _____

7/10/23 SP

12.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

07/10/23

13.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D206-605-041

Location: _____

PPP Rev: B

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/10/23

14.0

QC21



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/10/24

Job Completion



07-10-24

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

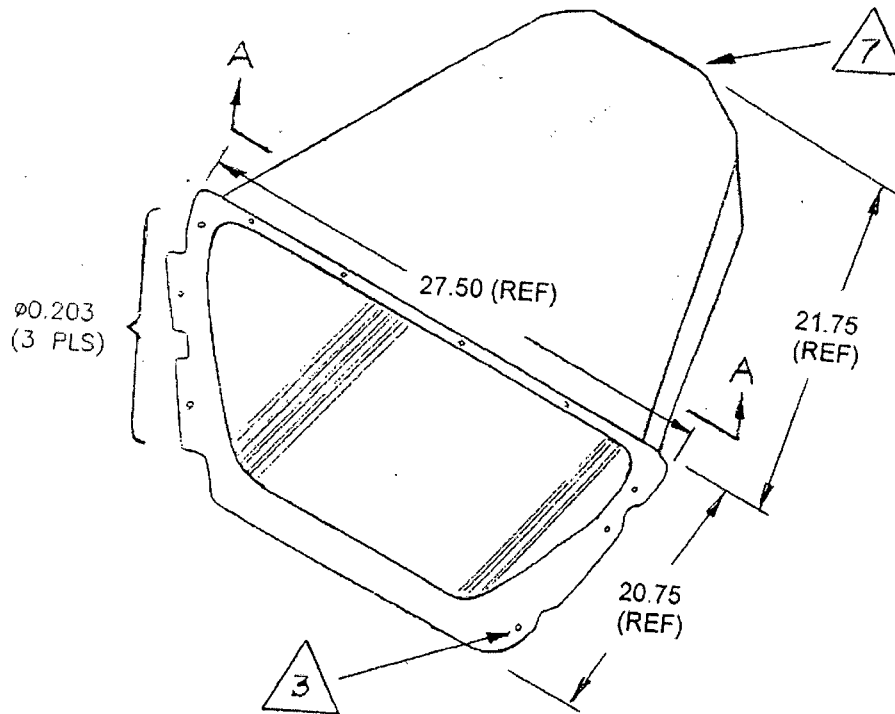
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



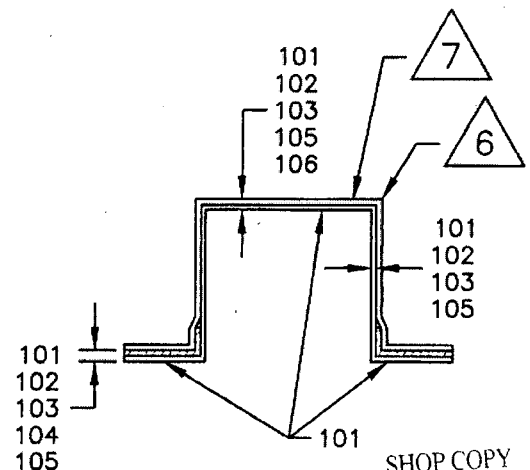
DESIGN	DRAWN-BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2566	REV. C SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04	TITLE 206 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
A	01.09.19	NEW ISSUE	
B	02.02.01	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
C	02.04.04	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.08



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8599 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8600. OPEN HOLES TO $\phi 0.172$ (7 PLACES) AND $\phi 0.203$ (3 PLACES) AS INDICATED.
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 34890

Copyright © 2001 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12204
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
17/10/2007	27/09/2007	5487	Linda Lacelle	P000004698			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34887 Dessin D2566 Rev. C Job: 42198 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34888 Dessin D2566 Rev. C Job: 42199 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34889 Dessin D2566 Rev. C Job: 42200 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34890 Dessin D2566 Rev. C Job: 42201 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☒ Ship.

Accepted by:

Nicol Staal

Quality department AQ-357



te: Jeudi, 2007-09-27 15:40:47
 lisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 42201	Numéro Article : DKC134-0028
Numéro Soumission : 1722	Numéro Dessin : D2566
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC134
Date : 2007-09-27 No. B.V. :	Révision dessin : C
rsht Rev. : NC	Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
rem. fois : - -	Date Dûe : 2007-10-04 Qté: 1 UoM: UNITE
Job précédente : 42200	



crit par :
 érififié & Approuvé par :
 ommentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2566
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0028

Process Sheet Rév.: 05 Changer le AC0073 pour le AC0409, car
 changement du fournisseur.

roduit additionnel

uméro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule N° DT8599 à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute
 contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC
 Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux)
 afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes
 entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant
 d'appliquer le Gel Coat.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------






Commentair Qty.: 2.016 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.016 KILOGRAMME(s)
 Gel Coat Blanc-N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6251-2

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0240 PINTE(s)/Unit Total : 0.0240 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 42201		Numéro Article: DKC134-0028	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	AC0260	Acetone	
Commentair Qty.: 0.160 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.160 KILOGRAMME(s) Acetone N° de Lot : <u>N/A</u>			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel : Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
7.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1	
Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: <u>N/A</u>			
8.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce) À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)			
9.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentair Qty.: 5.0 VERGE(s)/Unit Total : 5.0 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-6170-1</u>			
10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 1.64 VERGE(s)/Unit Total : 1.64 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			

te: Jeudi, 2007-09-27 15:40:47

ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42201

Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

12.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 5.46 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 5.46 KILOGRAMME(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

N° de Lot:

1-6219-1

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.638 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.638 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6330-1

14.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0582 PINTE(s)/Unit Total : 0.0582 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-6118-3

15.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage: Un rang de 9oz sur tout le contour de la pièce incluant le flange

Un rang de 9oz sur le top du moule.

Rajouter de petites pièces de 9oz sur le flange.

Même chose pour le 18oz sauf appliquer deux rang sur le flange Le deuxième rang doit monter sur les cotés de deux pouces.

Recommencer l'étape du 9oz pour une deuxième couche.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 34 %

Température: 23°

Heure: 10:20

Date: 05-10-07

date: Jeudi, 2007-09-27 15:40:47

titulaire: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42201

Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

16.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

17.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DT8600 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .172" (7 Places) et .203" (3 Places) Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

11-10-07



18.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6282-1

19.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6149-3

20.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
------	---------	--------------------------

Commentaire Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42201	Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:	
-------------	---

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

22.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE



À l'aide de paper Mask, masquer la face visible de la pièces avant d'appliquer le Primer.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

15-10-07

23.0	FINITION	FINITION GÉNÉRALE
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE



À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide de naphtha.

16-10-07

24.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentaire	Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-62821	

25.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentaire	Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-61493	

26.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentaire	Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-60653	

27.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42201 Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

28.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

16-10-07 (vis)

29.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE



17-10-07 M.S.

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

30.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Faire l'identification et l'emballage de la pièce: N° de pièce D2566
N° de Work Order: _____

L'identification doit être vers l'extérieur.

17-10-07 M.A

Emballage QT 1 17-10-07

